

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representation of
The original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

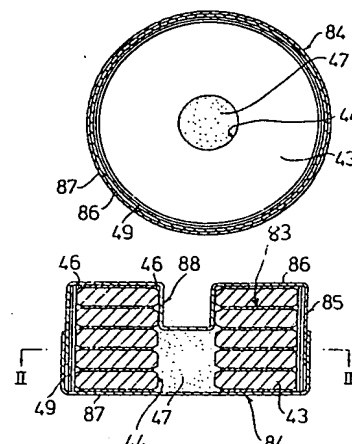
**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(54) GAS GENERATING AGENT PACK FOR GAS GENERATING DEVICE FOR INFLATING AIR BAG

(11) 2-155860 (A) (43) 14.6.1990 (19) JP
 (21) Appl. No. 63-309094 (22) 5.12.1988
 (71) NIPPON KOKI K.K.(1) (72) KOICHI KOBARI(4)
 (51) Int. Cl⁵. B60R21/26, B63C9/18, B64D25/00, C06D5/00

PURPOSE: To surely seal gas generating agent members and an igniting agent by stacking a plurality of annular board type gas generating agent members having a through holes in the center, housing the igniting agent in the through hole and surrounding the gas generating agent members by means of a sealing container.

CONSTITUTION: Gas generating agent members 43, e.g., five sheets in number are stacked and an igniting agent 47 is placed in a through hole 44 formed in the center. The gas generating agent members 43, separators 83, the igniting agent 47 and a combustion chamber are integrally formed as a gas generating agent pack 84 to prevent the gas generating agent members 43 and igniting agent 47 from absorbing moisture. That is, these are housed in a sealing container 85 consisting of a top cover 86 and a bottom cover 87. A recessed portion 88 which is caved in on the through hole 44 side of the gas generating agent members 43 and for housing an ignitor is formed in the center of the top cover 86 of the sealing container 85. Also, the igniting agent 47 which is formed by coagulatingly processing magnesium with Teflon is directly filled in the center of the gas generating agent members 43 to surely prevent the fear of breakage of the gas generating agent member 43.

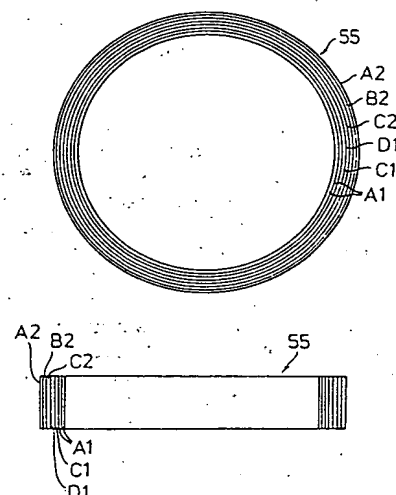


(54) GAS FILTER FOR GAS GENERATING DEVICE FOR INFLATING AIR BAG

(11) 2-155861 (A) (43) 14.6.1990 (19) JP
 (21) Appl. No. 63-309095 (22) 5.12.1988
 (71) NIPPON KOKI K.K.(1) (72) JUNICHI KISHIMOTO(3)
 (51) Int. Cl⁵. B60R21/26, B63C9/18, B64D25/00

PURPOSE: To surely cool, disperse and filter a combustion gas by providing a wire gauze which is cylindrically wound for a plurality of times or a cylindrical heat-resistant porous body to cool the gas and flows in a turbulent state.

CONSTITUTION: A gas filter 55 is formed by winding a wire gauze A1, a metal fiber sintered cloth C1, an inorganic fiber sheet D1, a metal fiber sintered cloth C2, a fold-woven wire mesh B2, and a wire gauze A2 in layers from the inside in order. A combustion gas is chiefly cooled, made turbulent, and dispersed by the wire gauzes A1, A2, and the fine particles of azide contained in the gas is chiefly filtered by the inorganic fiber sheet D1. The breakage of the inorganic fiber sheet D1 due to a gas flow is chiefly prevented by the metal fiber sintered cloths C1, C2, while increasing the strength of the filter by the fold-woven wire meshes B1, B2. Also, by controlling the number of windings of the wire gauzes A1, A2, the temperature of the gas can be easily controlled.

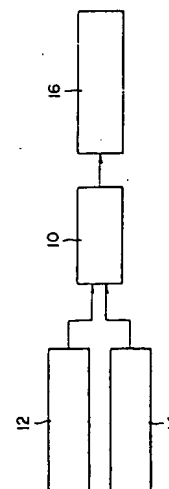


(54) DEVICE FOR CONTROLLING AIR BAG

(11) 2-155862 (A) (43) 14.6.1990 (19) JP
 (21) Appl. No. 63-307180 (22) 5.12.1988
 (71) MAZDA MOTOR CORP (72) HARUHISA KORE
 (51) Int. Cl⁵. B60R21/32

PURPOSE: To prevent the delay in the operation of an air bag at the time of a high speed collision by operating the air bag when the deformation speed from a deformation speed sensor is above a defined value while operating same based on the acceleration from an acceleration sensor when below the defined value.

CONSTITUTION: At the time of the collision of a vehicle, when a deformation speed from a deformation speed sensor 14 is above a defined value (a), an air bag 16 is operated. When the deformation speed from the speed sensor 14 is below the defined value (a) while an acceleration from an acceleration sensor 12 at this time being above a defined value (b), the air bag 16 is operated. Next, as the acceleration from the acceleration sensor 12 is below the defined value (b), this time, the air bag 16 is not operated. Thus, the time required for the air bag 16 to operate when the deformation speed from the speed sensor 14 is above (a) is, e.g., 0.5m/sec. and, thus by making the time, e.g., below 5m/sec., the delay in operation of the air bag 16 can be prevented even at the time of collision at a high speed.



⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平2-155860

⑬ Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成2年(1990)6月14日

B 60 R 21/26
B 63 C 9/18

7626-3D

7912-3D B 63 C 9/18

Z※

審査請求 未請求 請求項の数 3 (全9頁)

⑮ 発明の名称 エアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤バック

⑯ 特 願 昭63-309094

⑰ 出 願 昭63(1988)12月5日

⑱ 発 明 者 小 針 紘 一 福島県白河市郭内177-57

⑲ 発 明 者 塩 田 美 智 雄 福島県西白河郡大信村大字中新城字内屋敷91

⑳ 発 明 者 高 橋 栄 福島県西白河郡西郷村大字熊倉字折口原413-14

㉑ 発 明 者 上 地 幸 一 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

㉒ 発 明 者 川 口 雅 昭 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内

㉓ 出 願 人 日本工機株式会社 東京都港区西新橋2丁目36番1号

㉔ 出 願 人 本田技研工業株式会社 東京都港区南青山2丁目1番1号

㉕ 代 理 人 弁理士 古谷 史旺

最終頁に続く

明 細 書

1. 発明の名称

エアバック展開用ガス発生装置
のガス発生剤バック

2. 特許請求の範囲

(1) 中央に貫通孔の形成される環状板状の複数
のガス発生剤を積層し、前記貫通孔内に着火剤を収
容するとともに、これ等のガス発生剤を密封容器
により圍繞してなることを特徴とするエアバック
展開用ガス発生装置のガス発生剤バック。

(2) 密封容器の中央には、ガス発生剤の貫通孔側
に陥没し、点火器を収容するための凹部が形成さ
れている請求項1記載のエアバック展開用ガス発
生装置のガス発生剤バック。

(3) 着火剤は、マグネシウムと四弗化エチレンと
を三弗化塩化エチレンを粘結剤として凝集処理し
てなる請求項1または2記載のエアバック展開用
ガス発生装置のガス発生剤バック。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、衝突安全装置用の空気袋、救命袋、
ゴムボート、脱出シュート等のエアバックをガス
により展開するのに使用されるエアバック展開用
ガス発生装置に係わり、特にガス発生剤の収容構
造に関する。

〔従来の技術〕

従来、乗用車において、その衝突時のショック
から運転者を保護するための衝突安全装置は、例
えば、60リッターの容積を持つエアバックと、
このエアバックをガスにより展開するためのエア
バック展開用ガス発生装置とから構成されており、
乗用車の衝突時に、エアバック展開用ガス発生装
置内に充填した火薬類、あるいはその類似組成物
からなるガス発生剤を点火燃焼させ、その発生ガ
スによりエアバックを瞬時に展開して、運転者を
衝突から保護し、運転者の重大な負傷を防止する
ようになっている。

第7図は、特開昭55-110642号公報に開示される従来のエアバック展開用ガス発生装置を示すもので、図において符号11は、多数のペレット状のガス発生剤13が収容される燃焼室を示している。

この燃焼室11の中央には、ガス発生剤13を燃焼するための点火器15および着火薬17が配置されており、また、燃焼室11の内周に沿って燃焼室フィルタ19が配置されている。

燃焼室11を圍繞して燃焼室フィルタ19を通過したガスを流入する充気室21が、環状に配置されている。

そして、この充気室21内には、充気室フィルタ23が収容されており、また、充気室21には、充気室フィルタ23を通過したガスをエアバックに流出するためのガス流出口25が配置されている。

このようなエアバック展開用ガス発生装置では、点火器15に電気が通電されると、着火薬17が燃焼し、この燃焼により、ガス発生剤13が燃焼

し、このガス発生剤13のガスが、燃焼室11の内周に沿って配置される燃焼室フィルタ19を通過し、充気室21内に流入した後、充気室フィルタ23により浄化され、ガス流出口25を通過しエアバック内に流入し、例えば、0.04秒程度の短時間でエアバックが十分に膨張される。

〔発明が解決しようとする課題〕

しかしながら、このような従来のエアバック展開用ガス発生装置では、燃焼室11内のガス発生剤13を収容するカートリッジ27に、貫通孔29が形成され、この貫通孔29に点火器15を支持するためのプラグ31が挿入固定されているため、カートリッジ27内を確実に密封するためには、シール機構が非常に複雑になるという問題があった。

すなわち、例えば、自動車のハンドル等に組み込まれるエアバック展開用ガス発生装置では、ガス発生剤13が湿分を帯びると、衝突事故等の際に、エアバック展開用ガス発生装置が正常に作動

3

しない虞があるため、ガス発生剤13および着火薬17を確実に密閉することが強く要望されている。

本発明は、上記のような問題を解決したもので、ガス発生剤および着火薬を確実に密封することのできるエアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤バックを提供することを目的とする。

〔課題を解決するための手段〕

本発明のエアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤バックは、中央に貫通孔の形成される環状板状の複数のガス発生剤を積層し、前記貫通孔内に着火薬を収容するとともに、これ等のガス発生剤を密封容器により圍繞してなるものである。

また、必要により、密封容器の中央には、ガス発生剤の貫通孔側に陥没し、点火器を収容するための凹部が形成される。

さらに、着火薬は、マグネシウムと四弗化エチレンとを三弗化塩化エチレンを粘結剤として凝集処理したものが望ましい。

4

〔作用〕

本発明のエアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤バックでは、中央に貫通孔の形成される環状板状の複数のガス発生剤を積層し、貫通孔内に着火薬を収容するとともに、これ等のガス発生剤を密封容器により圍繞したので、ガス発生剤および着火薬が簡易な構造で確実に密閉されることとなる。

また、必要により、密封容器の中央には、ガス発生剤の貫通孔側に陥没し、点火器を収容するための凹部が形成されるため、着火薬に隣接して点火器を容易に配置することが可能となる。

さらに、マグネシウムと四弗化エチレンとを三弗化塩化エチレンの粘結剤により凝集処理した着火薬は、綿状であるため、ガス発生剤の貫通孔に直接充填することが可能となる。

〔実施例〕

以下、本発明の詳細を図面に示す一実施例について説明する。

5

6

第1図および第2図は、第3図のエアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤パックの詳細を示しており、第3図は、本発明のエアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤パックの一実施例を備えたエアバック展開用ガス発生装置を示している。

第3図において符号41は、ガス発生剤43が収容される燃焼室を示している。

この燃焼室41の中央には、ガス発生剤43を燃焼するための点火器45および着火薬47が配置されており、また、燃焼室41の内周に沿って燃焼室フィルタ49が配置されている。

また、燃焼室41を囲繞して燃焼室フィルタ49を通過したガスを流入する充気室51が、環状に配置されている。

そして、この充気室51内には、上部フィルタ53とガス通過フィルタ55とからなる充気室フィルタが収容されている。また、充気室51には、ガス通過フィルタ55を通過したガスをエアバックに流出するためのガス流出口57が配置されている。

7

接合することにより形成されている。

なお、この実施例では、掩い部材77は、第6図に示すように、横断面し字形状をしており、一端がハウジング本体59の外筒部71の内側に嵌挿され、他端に形成される折曲部81の内周がハウジング本体59の有底筒状部61の外周に当接されている。

なお、ハウジング本体59の有底筒状部61には、所定角度を置いて、例えば、18個のオリフィス82が形成されており、また、掩い部材77には、所定角度を置いて、例えば、18個のガス流出口57が形成されている。

また、この実施例では、ハウジング本体59、蓋部材65および掩い部材77は、それぞれステンレス鋼により形成されている。

燃焼室41内に配置される各ガス発生剤43は、中央に貫通孔44の形成される環状板状に形成されている。

そして、各ガス発生剤43は、着火性を向上するため、ガス発生剤43の内周部および外周部に

なお、この実施例では、燃焼室41が、ハウジング本体59の有底筒状部61と、この開口部に電子ビーム溶接63される蓋部材65により形成されている。

そして、ハウジング本体59は、第4図および第5図に示すように、有底筒状部61と、この有底筒状部61の開口部に外側に向けて一体に形成されるフランジ部67と、このフランジ部67の外周からハウジング本体59の底面部69側に向けて折曲される外筒部71とから形成されている。

この外筒部71の先端には、外側に向けて第2のフランジ部73が一体形成されており、このフランジ部73には、エアバックを取り付けるための取付孔75が形成されている。

そして、充気室51は、第3図に示したように、ハウジング本体59の外筒部71および有底筒状部61をハウジング本体59の底面部69側から掩い部材77により掩い、この掩い部材77を外筒部71および有底筒状部61に電子ビームあるいはレーザービーム等の溶接79、80により溶接

8

円弧状の面取り部46が形成され、これ等の間が平坦な形状にされている。

また、このガス発生剤43は、例えば、アジカソーダ62重量％、酸化鉄28重量％、過塩素酸カリ8重量％、ハンダガラス2重量％を含有しており、例えば、これ等の組成の粒状物18グラムを計量し、円環状の成形金型に充填し、40～60トンの圧力で加圧成形する。

これ等のガス発生剤43は、例えば、5枚積層され、中央に形成される貫通孔44には、着火薬47が配置されている。

また、各ガス発生剤43の間には、セパレータ83が配置されている。

これ等のセパレータ83は、例えば、ステンレス製の20～30番の針金を用いた円環状の金網からなり、ガス発生剤43の着火性を向上し、また、ガス発生剤43の排気通路の確保を可能にしている。

しかして、この実施例では、これ等のガス発生剤43、セパレータ83、着火薬47および燃焼

9

10

室フィルタ 49 は、ガス発生剤 43 および 火薬 47 の吸湿を防止するため、第 1 図および第 2 図に示すように、ガス発生剤バック 84 として一体化されている。

すなわち、これ等の部材 43、83、47、49 は、上蓋 86 と下蓋 87 とからなる密封容器 85 内に収容されている。

この密封容器 85 は、難燃性の熱可塑性プラスチック、例えば、ポリプロピレン、ガラス繊維入りナイロン、ポリカーボネート、ポリアセタール、ポリサルホン、ポリエチレンテレフタレート等並びに難燃性の熱硬化樹脂、例えば、エポキシ、フェノール樹脂、ポリフェニルサルファイドあるいはアルミニウムからなり、上蓋 86 を下蓋 87 に嵌挿した状態で超音波接合あるいはホットメルト溶着により密封されている。この場合、アルミニウムは巻き締め、接着あるいは電子ビーム溶接により密封される。

密封容器 85 の上蓋 86 の中央には、ガス発生剤 43 の貫通孔 44 側に陥没し、点火器 45 を収

容するための凹部 88 が形成されている。

密封容器 85 内に収容されるガス発生剤 43 の中央には、着火薬 47 が充填されており、この実施例では、着火薬 47 は、マグネシウムと四弗化エチレン（テフロン）とを三弗化塩化エチレンの粘結剤により凝集処理して形成されている。

この着火薬 47 は、例えば、マグネシウム 60 重量％、テフロン 40 重量％からなるフェルト状の綿状着火薬であり、例えば、1.1g の着火薬を使用すると、発熱量が 1940 カロリー/g、ガス発生量が 41 cc/g であり、従来の礬素-硝酸カリウムの着火薬の発熱量 1790 カロリー/g、ガス発生量が 79 cc/g に比較して、発熱量が高く、ガス発生量が低いため、ガス発生剤 43 が衝撃圧および衝撃加熱により割れず、かつ、時間遅れの無い性能を得ることができる。

すなわち、この実施例では、ガス発生剤 43 が環状をしているため、第 7 図に示した従来のエアバック展開用ガス発生装置と同様の着火方法を用いると、ガス発生剤 43 が破壊され、異常燃焼を

1 1

起こし易く、また、破壊に至らない時でも、着火性にばらつきが生じていたが、この実施例では、ガス発生剤 43 の中心に直接マグネシウムをテフロンで凝集処理して形成され着火薬 47 を充填したので、ガス発生剤 43 の破壊の虞を確実に解消できる。

密封容器 85 内には、ガス発生剤 43 を圍繞して、燃焼室フィルタ（第 1 フィルタ）49 が配置されている。

この燃焼室フィルタ 49 は、例えば、網目の大きさが 10～35 番のステンレス製の金網をガス発生剤の周囲に巻回して構成されており、以下に述べる機能を有する。

①ガス発生剤 43 の燃焼ガス温度を低下させ、フィルタによる燃焼生成物の捕捉を容易にする機能。

②振動、衝撃に対する緩衝材として作用する機能。すなわち、ガス発生剤 43 が割れると、ガス発生剤 43 の表面積が大きくなり、異常燃焼することとなるが、この燃焼室フィルタ 49 により、

1 3

1 2

エアバック展開用ガス発生装置を乗用車等に組み込むまでの間における落下事故、あるいは、乗用車に装着された後の長期間の振動によるガス発生剤 43 の割れが防止される。

③燃焼生成物の捕捉機能。

④ガス発生剤 43 の保持と燃焼ガスの排出経路を確保する機能。排出経路がないとハウジング内が高圧力になり破壊する虞がある。

充気室 51 内は、仕切板 89 により上下に分割されており、仕切板 89 の上部には、上部フィルタ（第 2 フィルタ）53 が、下部には、ガス濾過フィルタ（第 3 フィルタ）55 が配置されている。

仕切板 89 は、例えば、ステンレス、アルミニウム等の部材からなり、掩い部材 77 の内周面に圧入されている。この仕切板 89 は、燃焼室フィルタ 49 を通過して充気室 51 内に流入した燃焼ガスが、上部フィルタ 53 に流入した後、この燃焼ガスの流れを変更し、ガス濾過フィルタ 55 に導く作用をする。

上部フィルタ 53 は、ハウジング本体 59 に形

1 4

成されるオリフィス 82 に相対して配置されており、例えば、ステンレス製デミスター金網をリング状金型によりプレス成形して形成されている。この上部フィルタ 53 は、オリフィス 82 から噴出した高流速の燃焼ガスをスラグスクリーンに衝突させることにより、この高流速の燃焼ガスを乱流とし、金網に燃焼ガス残液を付着させる作用をする。

ガス濾過フィルタ 55 は、燃焼ガスをエアバックが焼損しない程度にまで冷却し、また、燃焼ガスに含まれる燃焼残液を除去し、エアバックに無害の窒素ガスのみを供給する機能を有しており、内側から順に細目金網、畳み織り金網、金属繊維焼結布、無機繊維質シート、金属繊維焼結布、畳み織り金網および細目金網を層状に重ね巻きて形成されている。

ここで、細目金網は、例えば、20～30 番のステンレス製の金網を筒状に複数回巻回して構成されており、燃焼ガスを冷却することにより、エアバックを適性に膨張させるために必要なガス量

の調整をする作用をする。

畳み織り金網は、例えば、ステンレス製の金網からなり、細目金網の外周に巻回されガスを乱流にし分散する作用をする。

無機繊維質シートは、金属繊維焼結布を介して畳み織り金網の外周に巻回され、ガス中に含有され、刺激臭の元になる硫化ナトリウムおよびナトリウム金属の微粉末を濾過する作用をする。

この無機繊維質シートの内側および外側に隣接して金属繊維焼結布が巻回されており、この金属繊維焼結布および畳み織り金網は、無機繊維質シートがガス流により破壊されるのを防止する作用をする。

なお、金属繊維焼結布は、例えば、線径 4～8 ミクロンメートルのステンレス線条を 500 g/m² で使用して、厚さ 0.2～1.0 mm になるように圧縮焼結して構成されており、空隙率は、65～90% である。

また、ガス濾過フィルタ 55 の上下には、ガス濾過フィルタ 55 からのガス漏れを防止するため

15

に、バックイン 91 が配置されている。

このバックイン 91 は、燃焼を防止するため、シリコンゴム等の耐熱性、難燃性のものが使用されており、板厚は、0.6～2.0 mm とされている。

点火器 45 は、蓋部材 65 の中心に形成される貫通孔に螺合されるプラグ 93 により支持されており、プラグ 93 の中心には、シール部材 95 が充填されている。

以上のように構成されたエアバック展開用ガス発生装置では、点火器 45 に電気が通電されると、着火薬 47 が燃焼し、この燃焼により、ガス発生剤 43 が燃焼し、このガス発生剤 43 のガスは、燃焼室 41 の内周に沿って配置される燃焼室フィルタ 49 を通り、充気室 51 内に流入した後、上部フィルタ 53 に流入し、仕切板 89 に衝突し、反転した後、ガス濾過フィルタ 55 により浄化され、ガス流出口 57 を通りエアバック内に流入し、例えば、0.04 秒程度の短時間でエアバックが充分に膨張される。

しかして、以上のように構成されたエアバック

16

展開用ガス発生装置のガス発生剤バック 84 では、中央に貫通孔 44 の形成される環状板状の 5 枚のガス発生剤 43 を積層し、貫通孔 44 内に着火薬 47 を収容するとともに、これ等のガス発生剤 43 を密封容器 85 により囲繞したので、ガス発生剤 43 および着火薬 47 が簡易な構造で確実に密閉されることとなる。

すなわち、従来のように、ガス発生剤を収容するカートリッジに、プラグを挿入固定するための貫通孔を形成する必要がなくなるため、簡易な構造により、ガス発生剤 43 および着火薬 47 を確実に密封することが可能となる。

また、この実施例のガス発生剤バック 84 では、密封容器 85 の中央に、ガス発生剤 43 の貫通孔 44 側に陥没し、点火器 45 を収容するための凹部 88 を形成したので、着火薬 47 に隣接して点火器 45 を容易かつ確実に配置することが可能となる。

さらに、この実施例のガス発生剤バック 84 では、マグネシウムと四弗化エチレンとを三弗化塩

17

18

化エチレンを粘結剤として凝集処理した綿状の着火薬47を使用したため、ガス発生剤43の貫通孔44に着火薬47を直接充填することが可能となる。

なお、以上述べた実施例では、ガス発生剤43の内周部および外周部に円弧状の面取り部46を形成した例について説明したが、本発明はかかる実施例に限定されるものではなく、例えば、内周部と外周部とが薄くこれ等の間が厚い太鼓状としても良いことは勿論である。

また、以上述べた実施例では、ガス発生剤43を円環状に形成し、これ等を5枚重ねた例について説明したが、本発明はかかる実施例に限定されるものではなく、例えば、必要によっては、中心から所定の角度で2〜4分割にし、1〜8枚を重ねても良いことは勿論である。

さらに、以上述べた実施例では、密封容器85内に燃焼室フィルタ49を収容した例について説明したが、本発明はかかる実施例に限定されるものではなく、密封容器85外に燃焼室フィルタ4

9を配置するようにしても良いことは勿論である。

〔発明の効果〕

以上述べたように請求項1の発明によれば、中央に貫通孔の形成される環状板状の複数のガス発生剤を積層し、貫通孔内に着火薬を収容するとともに、これ等のガス発生剤を密封容器により囲繞したので、簡易な構造により、ガス発生剤および着火薬を確実に密封することが可能となる。

また、請求項2の発明では、請求項1において、密封容器の中央に、ガス発生剤の貫通孔側に陥没し、点火器を収容するための凹部を形成したので、着火薬に隣接して点火器を容易かつ確実に配置することが可能となる。

さらに、請求項3の発明では、請求項1または2において着火薬に、マグネシウムをテフロンで凝集処理したフェルト状の着火薬を使用したため、ガス発生剤の貫通孔に着火薬を直接充填することが容易に可能となるという利点がある。

19

20

4. 図面の簡単な説明

第1図は第3図のガス発生剤バックを示す縦断面図である。

第2図は第1図のガス発生剤バックのII-II線に沿う横断面図である。

第3図は本発明のエアバック展開用ガス発生装置のガス発生剤バックの一実施例を備えたエアバック展開用ガス発生装置を示す縦断面図である。

第4図は第3図のハウジング本体を示す縦断面図である。

第5図は第3図のハウジング本体の上面図である。

第6図は第3図の掩い部材を示す縦断面図である。

第7図は従来のエアバック展開用ガス発生装置を示す縦断面図である。

〔主要な部分の符号の説明〕

- 41・・・燃焼室
- 43・・・ガス発生剤
- 44・・・貫通孔

- 45・・・点火器
- 47・・・着火薬
- 49・・・燃焼室フィルタ
- 51・・・充気室
- 57・・・ガス流出口
- 59・・・ハウジング本体
- 61・・・有底筒状部
- 77・・・掩い部材
- 84・・・ガス発生剤バック
- 85・・・密封容器
- 88・・・凹部。

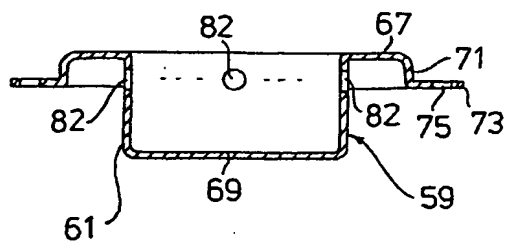
特許出願人 日本工機株式会社
同 本田技研工業株式会社
代理人 弁理士 古谷史



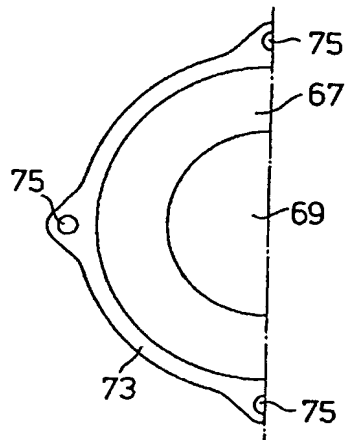
21

22

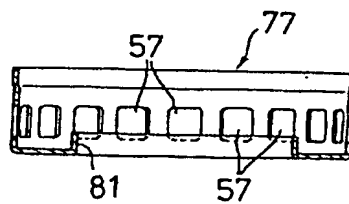
第 4 図



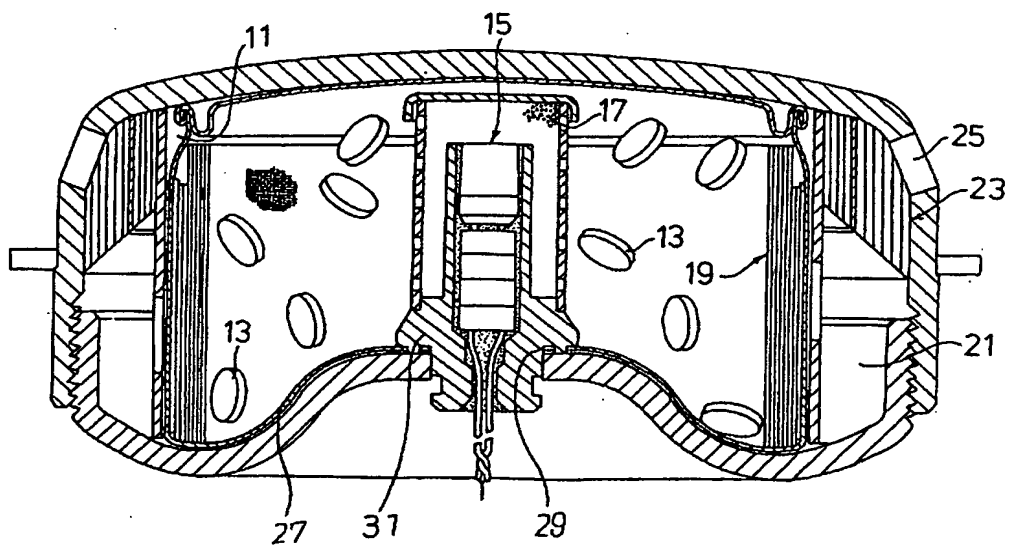
第 5 図



第 6 図



第 7 図



第1頁の続き

④Int. Cl.⁵

B 64 D 25/00
C 06 D 5/00

識別記号

庁内整理番号

Z

7615-3D
6516-4H